

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 103 11 027.5

Anmeldetag: 13. März 2003

Anmelder/Inhaber: Siemens Aktiengesellschaft, München/DE

Bezeichnung: Mess- und Simulationssystem für Werkzeug- oder Produktionsmaschinen

IPC: B 23 Q 17/24

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 4. November 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

A large, handwritten signature in black ink, appearing to read "Kahle", is written over a stylized, abstract graphic element that looks like a signature itself.

Beschreibung

Mess- und Simulationssystem für Werkzeug- oder Produktionsmaschinen

5

Die Erfundung bezieht sich auf ein Mess- und Simulationssystem für Werkzeug- oder Produktionsmaschinen.

Bei Werkzeug- oder Produktionsmaschinen, wobei unter Produktionsmaschinen auch Roboter zu verstehen sind, wird mit Hilfe von Mess- und Simulationssystemen eine optimale Einstellung z.B. der Regel- und Steuerparameter bestimmt. Hierzu werden zunächst die Parameter mit Hilfe eines Simulationssystems bestimmt, wobei das Simulationssystem hierzu z.B. die Übertragungsfunktion und/oder die Sprungantwort eines Drehzahl- und/oder Lageregelkreises der Maschine berechnet und dem Bediener auf einem Bildschirm visualisiert. Anhand dieser visualisierten Daten können die Regel- und Steuerparameter optimiert werden. Ein solches Simulationssystem ist dabei außerhalb der Maschine auf einer externen Recheneinheit, z.B. einem Personal Computer oder einer Work Station realisiert.

25 Anschließend erfolgt eine Überprüfung der Simulationsergebnisse mit Hilfe eines vom Simulationssystem unabhängigen getrennten Messsystems. Das Messsystem errechnet aus den mittels Sensoren und Gebern gewonnenen realen Messsignalen die tatsächliche Übertragungsfunktion oder Sprungantwort der Drehzahl- bzw. Lageregelkreise. Ein solches Messsystem ist heutzutage als Systemkomponente der Maschine oder auf einer externen separaten Recheneinheit z.B. einem Personal Computer oder einer Workstation realisiert.

35 Da Mess- und Simulationssystem auf unterschiedlichen Recheneinheiten bzw. Systemkomponenten, die einen jeweiligen eigenen Bildschirm besitzen, ablaufen und somit auch die Ergebnisse auf unterschiedlichen Bildschirmen dargestellt werden, ist für den Bediener ein Vergleich zwischen den simulierten

Ergebnissen und den aus der realen Messung gewonnenen Ergebnissen nur sehr schwer möglich.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Mess- und
5 Simulationssystem für Werkzeug- oder Produktionsmaschinen zu schaffen, dass es dem Bediener ermöglicht, einen einfachen und übersichtlichen Vergleich der Messergebnisse mit den Simulationsergebnissen durchzuführen.

10 Diese Aufgabe wird für das erfindungsgemäße Mess- und Simulationssystem dadurch gelöst, dass Mess- und Simulationsergebnisse auf einem gemeinsamen Bildschirm simultan nebeneinander visualisierbar sind.

15 Eine erste vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, dass das Mess- und Simulationssystem als Systemkomponente der Werkzeug- oder Produktionsmaschine ausbildbar ist. Hierdurch wird dem Bediener vor Ort direkt an
20 der Maschine die Möglichkeit gegeben, eine Optimierung der Regel- und Steuerparameter an der Maschine vorzunehmen.

Eine weitere vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, dass die Messdaten für das Mess- und Simulationssystem über ein Datenbussystem oder Datennetzwerk von der Werkzeug- oder Produktionsmaschine zum Mess- und Simulationssystem übertragbar sind. Dadurch, dass die Messdaten sowohl über Datenbussysteme, als auch über Datennetzwerke übertragbar sind, ist eine hohe Flexibilität der Datenakquise-
25 rierung vom Mess- und Simulationssystem sichergestellt.

30 Eine weitere vorteilhafte Ausführungsform der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, dass die Messdaten für das Mess- und Simulationssystem in Form von analogen Signalen von der Werkzeug- oder Produktionsmaschine zum Mess- und Simulationssystem übertragbar sind. Dies erlaubt den direkten Anschluss von beliebigen Geben und/oder Sensoren, welche ein analoges
35 Messsignal ausgeben, an das Mess- und Simulationssystem.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Zeichnung dargestellt und wird im folgenden näher erläutert. Dabei zeigen:

5 FIG 1 ein Übersichtsschaltbild und
FIG 2 eine Bildschirmsicht der Erfindung

In FIG 1 ist in Form eines Blockschaltbildes ein Übersichtsschaltbild der Erfindung dargestellt. Eine Produktionsmaschine 1 ist über ein Datennetzwerk 3 und eine Datenleitung 4 mit einem Mess- und Simulationssystem 2, zur Übertragung von Daten insbesondere Messdaten von der Produktionsmaschine 1 zum Mess- und Simulationssystem 2, verbunden. Das Mess- und Simulationssystem 2 kann innerhalb eines einzelnen Programms integriert sein oder aber es kann sich um unterschiedliche getrennte Programme für jeweils das Messsystem und das Simulationssystem handeln. Mit Hilfe des Simulationssystems werden z.B. Drehzahlregelkreise, Lageregelkreise und Verfahrprofile von Werkstücken sowie die zugehörigen Frequenzantworten, 20 Übertragungsfunktionen oder Sprungantworten simuliert bzw. berechnet. Als Ergebnis einer solchen Simulation kann sich der Bediener z.B. einen Amplitudenfrequenzgang eines Drehzahlregelkreises auf einem Bildschirm visualisieren lassen. Anhand solcher Amplitudenfrequenzgänge lassen sich die Regel- und/oder Steuerparameter der Werkzeug- oder Produktionsmaschine 1 optimal einstellen. Anschließend wird die Steuerung und/oder Regelung mit den solchermaßen gefundenen Parametern parametriert und getestet. Die dabei gefundenen Messdaten werden vom Messsystem archiviert und die Übertragungsfunktionen, Sprungantworten und Frequenzantworten z.B. der Drehzahl- 30 bzw. Lageregelkreise anhand der real gemessenen Daten berechnet und dem Bediener visualisiert.

Erfindungsgemäß soll nun dem Bediener ein übersichtlicher und direkter Vergleich, der in der Simulation berechneten Ergebnisse, mit den durch Messung ermittelten Ergebnissen, ermöglicht werden. Hierzu werden auf einem Bildschirm 5 gemäß FIG

2, die Ergebnisse vom Simulationssystem und die Ergebnisse vom Messsystem, simultan nebeneinander visualisiert. Der Bildschirm 5 zeigt linksseitig gestrichelt eingerahmt ein Messfenster 6, welches die Ergebnisse des Messsystems darstellt und rechtzeitig ein Simulationsfenster 7, welches die Ergebnisse des Simulationssystems darstellt, an. In dem Ausführungsbeispiel ist im Messfenster 6 ein Amplitudenfrequenzgang 8 eines aus Übersichtlichkeitsgründen nicht dargestellten Drehzahlregelkreises gezeigt und im Simulationsfenster 7, 10 ein simulierter Amplitudenfrequenzgang 9 desselben Regelkreises aufgezeigt. Dadurch, dass simulierter Amplitudenfrequenzgang 9 und durch reale Messungen gewonnener Amplitudenfrequenzgang 8 für den Bediener auf einem gemeinsamen Bildschirm 5 simultan nebeneinander visualisiert werden, können die Ergebnisse der Simulation vom Bediener unmittelbar mit den Ergebnissen der realen Messung verglichen werden.

In dem Ausführungsbeispiel wurde zum Übertragen der Daten von der Produktionsmaschine 1 zum Mess- und Simulationssystem 2 20 gemäß FIG 1 ein Datennetzwerk 3 sowie eine Datenleitung 4, verwendet. Das Datennetzwerk kann z.B. mit Hilfe von Firewire, Ethernet oder USB-Schnittstellen realisiert sein. Alternativ zum Datennetzwerk können die Daten jedoch auch über ein Datenbussystem (z.B. Profibus), insbesondere ein echtzeitfähiges Datenbussystem von der Produktionsmaschine 1 zum Mess- und Simulationssystem 2 übertragen werden. Mit Hilfe der Datenleitung 4 können z.B. aber auch analoge Signale, welche nicht schon in Form von z.B. Telegrammen vorliegen, 25 zum Mess- und Simulationssystem 2 übertragen werden und dort über einen entsprechenden Analog-Digital-Wandler eingelesen werden.

Weiterhin ist es natürlich möglich, dass das Mess- und Simulationssystem 2 nicht wie im Ausführungsbeispiel auf einer gemeinsamen von der Maschine getrennten Recheneinheit in Form von z.B. einem Personal Computer oder einer Workstation realisiert ist, sondern auf zwei verschiedenen Recheneinheiten 35

(eine Recheneinheit für das Messsystem und eine zweite Recheneinheit für das Simulationssystem) realisiert ist. Die beiden Recheneinheiten müssen dann aber über mindestens einen gemeinsamen Bildschirm zur Visualisierung der Ergebnisse ver-

5 fügen.

Besonders von Vorteil ist es, wenn das Mess- und Simulationssystem als Systemkomponente in die Werkzeug- oder Produktionsmaschine integriert ist. Dies ermöglicht eine quasi Vor-10 ort-Optimierung und Einstellung der Regel- und Steuerparameter, direkt an der Maschine ohne zusätzliche Hardware.

Patentansprüche

1. Mess- und Simulationssystem für Werkzeug- oder Produktionsmaschinen, dadurch gekennzeichnet, dass die Mess- und Simulationsergebnisse auf einem gemeinsamen Bildschirm (5) simultan nebeneinander visualisierbar sind.
2. Mess- und Simulationssystem nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Mess- und Simulationssystem (2) als Systemkomponente der Werkzeug- oder Produktionsmaschine ausbildbar ist
3. Mess- und Simulationssystem nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Messdaten für das Mess- und Simulationssystem über ein Datenbussystem oder Datennetzwerk (3) von der Werkzeug- oder Produktionsmaschine zum Mess- und Simulationssystem (2) übertragbar sind.
4. Mess- und Simulationssystem nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Messdaten für das Mess- und Simulationssystem in Form von analogen Signalen (4) von der Werkzeug- oder Produktionsmaschine zum Mess- und Simulationssystem übertragbar sind.

Zusammenfassung

Mess- und Simulationssystem für Werkzeug- oder Produktionsmaschinen

5

Die Erfindung bezieht sich auf ein Mess- und Simulationssystem (2) für Werkzeug- oder Produktionsmaschinen, wobei die Mess- und Simulationsergebnisse auf einem gemeinsamen Bildschirm (5) simultan nebeneinander visualisierbar sind. Das 10 erfindungsgemäße Mess- und Simulationssystem ermöglicht somit dem Bediener einen einfachen und übersichtlichen Vergleich von Messergebnissen mit Simulationsergebnissen.

FIG 2

200302013

1/1

FIG 1

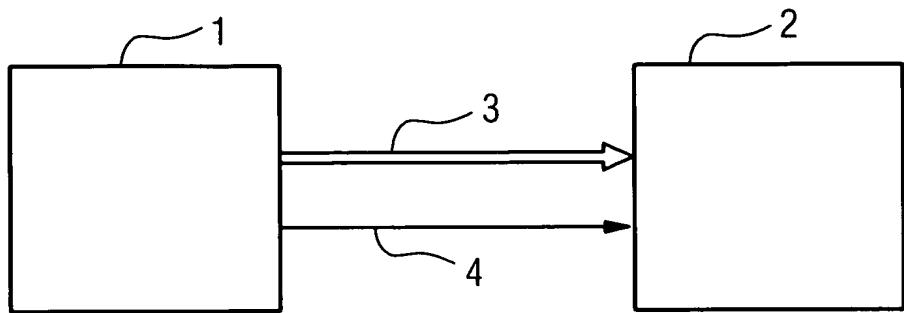


FIG 2

